

Requested Patent: EP0160797, B1

Title:

BLANK FROM WHICH A DENTAL IMPLANT CAN BE MACHINED, AND A METHOD  
OF MAKING THE BLANK

Abstracted Patent: US4615678

Publication Date: 1986-10-07

Inventor(s): MOERMANN WERNER H (CH); BRANDESTINI MARCO (CH)

Applicant(s): MOERMANN WERNER H (CH); BRANDESTINI MARCO (CH)

Application Number: US19850708309 19850305


Priority Number(s): CH19840001110 19840306

IPC Classification:

Equivalents: CH665551, DE3567150D, JP2013948C, JP60215354, JP7028878B

ABSTRACT:

A blank adapted for use in custom fabrication of an implant for dental restoration includes first and second joined parts. The first part is made of the raw material of the ultimate implant, whereas the second part can be made of a different material. The second part is shaped to facilitate a positive support of the blank in a milling machine, and is preferably equipped with a code-bearing surface which permits information about the physical properties of the blank to be sensed by the machine. In a preferred realization, the first part is made from ceramic silica and the second part from aluminum, and the two are bonded by an acrylic glue.

(19) 
 Europäisches Patentamt  
 European Patent Office  
 Office européen des brevets

(13) Veröffentlichungsnummer:

160 797  
A1

(12)

# EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 86102148.5

(67) Int. Cl. 4: A 61 C 5/10  
A 61 C 13/00

(22) Anmeldetag: 27.02.86

(30) Priorität: 06.03.84 CH 1110/84

(31) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
18.11.85 Patentblatt 85/46

(34) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE DE FR GB IT NL SE

(71) Anmelder: Mörmann, Werner H., Dr.med.dent.  
Zweleckerstrasse 57  
CH-8053 Zürich(CH)

(71) Anmelder: Brandestini, Marco, Dr.sc.techn.  
Gartenstrasse 10  
CH-8702 Zollikon(CH)

(72) Erfinder: Mörmann, Werner H., Dr.med.dent.  
Zweleckerstrasse 57  
CH-8053 Zürich(CH)

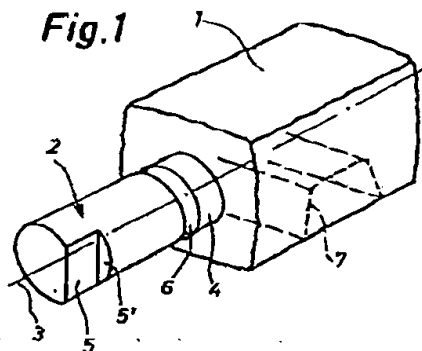
(72) Erfinder: Brandestini, Marco, Dr.sc.techn.  
Gartenstrasse 10  
CH-8702 Zollikon(CH)

(74) Vertreter: Blum, Rudolf Emil Ernst et al,  
c/o E. Blum & Co Patentanwälte Vorderberg 11  
CH-8044 Zürich(CH)

(34) Rohling zur Herstellung zahntechnischer Formteile und Verwendung desselben.

(37) Der Rohlingkörper weist einen Abschnitt (2), vorzugsweise als Ansatzstück ausgebildet, auf welcher eng toleriert und mit Referenzflächen (5, 5', 6) versehen ist. Dieser Abschnitt (2) dient als Halter zum Einsetzen des Rohlings in eine Spannzange für die materialabhebende Bearbeitung des Rohlings und gewährleistet, dass sich immer wieder eine vorbestimmte Ausgangslage für die Rohlinge einstellt.

Fig.1



EP 0 160 797 A1

0160797

- 1 -

Rohling zur Herstellung zahntechnischer  
Formteile und Verwendung desselben

-----

5 Die vorliegende Erfindung betrifft einen  
Rohling zur Herstellung zahntechnischer Formteile  
durch Materialabtragung, d.h. insbesondere mittels einer  
geeigneten Schleifvorrichtung. Die Bearbeitung des Roh-  
lings bzw. die Steuerung der Schleifvorrichtung erfolgt  
10 üblicherweise über computergespeicherte Daten für die  
endgültige Form des zahntechnischen Formteils.

Bisher wurden zahntechnische Formteile bei-  
spielsweise in Formen gegossen, gesintert oder ander-  
weitig hergestellt. Grundsätzlich kam auch eine mecha-  
15 nische Bearbeitung eines Rohlings in Frage, wobei die  
Bearbeitung manuell erfolgte.

Für solche rein manuelle Bear-  
beitungen konnte der Rohling ganz einfach festgehalten  
werden und danach die Bearbeitung erfolgen.

20 Zweck der vorliegenden Erfindung ist nun  
die Schaffung eines Rohlings, welcher sich für die  
automatische Herstellung durch Materialabtragung eignet.

Dabei stellt sich insbesondere die Aufgabe,  
den Rohling so auszugestalten, dass er für die Ver-  
25 wendung in der zahnärztlichen Praxis geeignet ist und

Sb/str  
24.1.1985

0160797  
- 2 -

0160797

zudem in grossen Serien einfach herzustellen ist. Obwohl der fertige Formteil von höchster Massgenauigkeit sein soll, muss die Bearbeitung des Rohlings ohne vorgängige manuelle Einstellung und Justierung der Bearbeitungsmaschine möglich sein. Dies soll auch dann möglich sein, wenn das Formteil aus einem relativ massungenauen, rohen Körper, vorzugsweise aus dentaler Keramik, herausgearbeitet wird.

Erfindungsgemäss wird diese Aufgabe mittels  
10 eines Rohlings der eingangs genannten Art gelöst, der sich dadurch kennzeichnet, dass der grobe Rohlingskörper einen als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt aufweist.

Vorzugsweise besteht der Halter aus einem  
15 anderen Material als der Rohlingskörper, beispielsweise aus Metall, welcher sich in grossen Stückzahlen und in einfacher Weise massgetreu bearbeiten lässt. Das Material des Rohlingskörpers, vorzugsweise Dentalkeramik, dagegen kann ganz den zahnärztlichen Erfordernissen angepasst  
20 sein, ohne eine massgerechte und damit teure Vorbereitung zu benötigen.

Der Halter ist vorzugsweise so ausgebildet, dass er mittels Referenzanschlügen selbsttätig massgerecht in der Bearbeitungsmaschine positioniert wird, so dass  
25 der Rohling von Hand in die Bearbeitungsmaschine eingesetzt werden kann. Zur Berücksichtigung der Abnutzung des Bearbeitungswerkzeuges ist ferner mit Vorteil eine Referenzfläche vorgesehen, welche jeweils die Ausgangslage des Werkzeuges vor der Bearbeitung festlegt.

Der Rohling weist damit Eigenschaften auf, die  
30 die Herstellung einzelner individueller zahntechnischer Formteile in der Zahnarztpraxis erlauben. Aufgrund der erfindungsgemässen Gestaltung des Rohlings sind dabei keine Testläufe oder Nachbearbeitungsschritte nötig.  
35 Das wäre angesichts der individuellen Formgebung jedes

- 3 -

0160797

Formteiles zu aufwendig. Die Referenzanschlüge des Rohlings stellen die massgerechte Bearbeitung von vornherein sicher.

Nachfolgend werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der beiliegenden Figuren näher  
5 beschrieben. Darin zeigen:

Fig. 1 eine erste Variante eines Rohlings in perspektivischer Darstellung;

Fig. 2 eine zweite Variante eines Rohlings, und

10 Fig. 3 eine Schnittansicht durch einen im wesentlichen gemäss Fig. 2 ausgebildeten Rohling.

Aus Fig. 1 ist ersichtlich, dass der eigentliche Rohlingskörper 1, welcher in einer Bearbeitungsvorrichtung entsprechend vorgegebener Daten material-  
15 abhebend zu bearbeiten ist (z.B. Schleifen der Aussenkontur), mit einem als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt 2 versehen ist.

Dieser zylindrisch ausgebildete Abschnitt 2 und der eigentliche Rohling 1 können aus einem Stück  
20 bestehen oder als Rohling 1 mit separatem Ansatzstück 2 zusammengefügt sein.

Der Halter bzw. Abschnitt 2 wird mit dem Rohlingskörper 1 auf eine gemeinsame Achse 3 ausgerichtet und verklebt, verschweisst oder zusammenge-  
25 sintert, dies für den Normalfall, dass dieser Abschnitt 2 aus einem separaten Stück besteht.

Der Rohlingskörper 1 weist vorzugsweise eine derartige Formgebung auf, dass die nachfolgende Materialabtragung auf ein Minimum reduziert werden kann, was  
30 durch Aussparungen 7 erreichbar ist, um einerseits Material zu sparen und andererseits die Werkzeuge zu schonen.

Sinn und Zweck des Halters bzw. des Abschnittes 2 ist es, den Rohling immer in einer eindeutigen Lage mittels der Anschlagflächen 5 und 5' in  
35

016 797

einem Bearbeitungsgerät einzuspannen und gleichzeitig den Rohling exakt zentrieren zu können. Dies ist vor allem wichtig beim wiederholten Bearbeiten mehrerer gleicher oder zueinander passender Teile. Dies wird beispielsweise durch die eng tolerierte zylindrische Form des Abschnittes 2 garantiert. Der in der Zeichnung gezeigte Abschnitt weist ferner eine sogenannte Referenzfläche als Eichstelle 4 auf, welche erlaubt, die Lage und das kritische Mass des Bearbeitungswerkzeuges (z.B. Durchmesser der Schleifscheibe) bestimmen zu lassen, indem die Eichstelle 4 jeweils touchiert bzw. "angefahren" wird.

Schliesslich weist der als Halter ausgebildete Abschnitt 2 noch eine umlaufende Nut 6 auf, welche der Extraktion aus der Spannvorrichtung dient, wenn einmal alles Material des Rohlings abgetragen wurde und der Ansatz aus der Spannvorrichtung zu entfernen ist.

Der Ansatz 2 besteht zweckmässigerweise aus Metall, Keramik oder Kunststoff, während der eigentliche Rohling vorzugsweise aus Dentalkeramik oder einem anderen zahnärztlichen Restaurationsmaterial gefertigt ist.

In Fig. 2 ist eine Variante des Rohlings dargestellt, bei welcher der Rohlingskörper 1 in der beschriebenen Weise ausgebildet ist, der Halter 2 indessen für eine vereinfachte Fertigung leicht abgewandelt ist. Der Halter 2 weist dabei eine im wesentlichen rotationssymmetrische Form mit einem Längsschlitz 10 auf, der die Referenzanschlüge bildet. Diese Ausgestaltung erlaubt die massgetreue Herstellung der Halter 2 aus einer vorgeschlitzten Stange auf einer Kopierdrehbank.

Der genannte Halter 2 ist pilzförmig mit einem Kopf 14 grösseren Durchmessers und einem Stiel 15 kleineren Durchmessers ausgebildet. Der Kopf bildet

damit einerseits eine grössere Stirnfläche dar zur Verklebung mit dem Rohlingskörper 1, andererseits ist seine Seitenfläche 4 in der erläuterten Form als Referenzfläche ausgebildet. Der Stiel 15 dient zur Festlegung des Halters 2 in die Bearbeitungsmaschine, was mittels einer Spannzange bewerkstelligt wird. Der Schlitz 10 stellt dabei einerseits sicher, dass der Rohling auf nur eine definierte Weise eingesetzt werden kann und liefert ferner Referenzanschlüge.

10 In Fig. 3 schliesslich ist eine Schnittansicht durch den Kopf 14 eines besonders ausgestalteten Halters 2 gezeigt, der eine durch die Bearbeitungsmaschine lesbare codierte Information trägt. Der Schlitz 10, der in der Figur bei 12 Uhr steht, definiert 15 die Winkellage des Halters beim Einsetzen in der Bearbeitungsmaschine. Der so eingesetzte Rohling wird dann um  $45^{\circ}$  im Uhrzeigersinn gedreht, so dass die Stelle 41, welche als Referenzfläche dient, bei 12 Uhr steht. Ein Schleifkopf der Bearbeitungsmaschine wird nun langsam gesenkt, 20 bis der Schleifscheibenumfang die Stelle 41 berührt. Beim ersten Kontakt wird die Schleifscheibe in ihrer Rotation gebremst, was durch die Maschinensteuerung detektiert wird. Dieses Ereignis zeigt an, dass die Arbeitsfläche der Schleifscheibe sich gerade bei der 25 Referenzfläche befindet und ihr Abstand zur Mittelachse demnach dem entsprechenden Radius entspricht. Damit ist die Ausgangslage des Bearbeitungswerkzeuges eindeutig festgelegt, was für die folgende Bearbeitung von grosser Bedeutung ist, weil davon die Massgenauigkeit des Formstückes abhängt. Die Winkellage andererseits ist - wie bereits erläutert - durch den Schlitz 10 festgelegt, während die Lage des Rohlings in Längsrichtung in der Regel unkritisch ist.

Da nun für verschiedene Anwendungen unterschiedliche Rohlingstypen verwendbar sind, die wiederum 35

0160797

unterschiedliche Bearbeitungsabläufe nach sich ziehen, ist nun auf dem Halter gemäss Fig. 3 selbst eine entsprechende Information angeordnet, was eine entsprechende Programmierung durch den Operateur im Sinne der eingangs erwähnten Aufgabe erfüllt. Der Ablauf ist nun folgender: nach der beschriebenen ersten Berührung wird der Schleifkopf leicht angehoben und die Schleifscheibe erhält wieder ihre freie Rotationsgeschwindigkeit. Der Rohling wird dann um weitere 45° gedreht, bis die Position 42 dem Schleifwerkzeug gegenüber liegt. Indem der Schleifkopf wieder angenähert und mit Position 42 in Berührung gebracht wird, wobei die Rotationsgeschwindigkeit der Schleifscheibe erneut detektiert wird, wie be-

schrieben, kann die Bearbeitungsmaschine feststellen, ob bei 42 eine logische 0, entsprechend dem vollen Radius, oder eine logische 1, entsprechend einem reduzierten Radius, vorhanden ist. In dieser Weise stellen die Positionen 42 bis 47 eine siebenstellige, codierte Steuerinformation, im Beispiel 101100, dar, welche die Bearbeitungsart in Abhängigkeit von den Rohlingseigenschaften beeinflusst.

Der erfindungsgemässe Rohling erlaubt damit die Herstellung individueller, zahnmedizinischer Formteile aus Materialien, die im Rohzustand massungenau sind, ohne eine besondere manuelle Justierung beim Einspannen zu erfordern und entspricht damit den Erfordernissen für eine Verwendung in der zahnärztlichen Praxis. Dazu braucht nur der Halter in eine entsprechende Klemmhalterung an der Bearbeitungsmaschine eingeschoben zu werden, womit die Justierung bereits gegeben ist. Ist der Formteil verwendungsfertig aus dem Rohlingskörper 1 herausgearbeitet, so wird er in einem letzten Arbeitgang mittels der Schleifscheibe vom Rest des Rohlings abgetrennt, welcher als Abfallstück aus der Bearbeitungsmaschine entfernt wird. Unmittelbar danach ist dieselbe Bearbeitungsmaschine ohne Neu-



FROM : PATENTEC

PHONE NO. : 7034184777

Aug. 29 2000 03:53PM P36

11

- 7 -

**0160797**

justierung für die Herstellung eines anderen Form-  
teiles bereit.

0160797

## P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Rohling zur Herstellung zahntechnischer  
5 Formteile durch Materialabtragung, dadurch gekennzeichnet, dass der grobe Rohlingkörper (1) einen als Halter ausgebildeten, eng tolerierten Abschnitt (2) aufweist.

2. Rohling nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der als Halter ausgebildete Abschnitt (2) mit Referenzflächen (4) bzw. -anschlügen (5,5') versehen ist.

3. Rohling nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzflächen (4)  
15 zur Festlegung der Ausgangslage des Bearbeitungswerkzeuges einer Bearbeitungsmaschine für die Bearbeitung des Rohlingkörpers und dass die Referenzanschlüge (5,5') zur Positionierung des Halters in der Bearbeitungsmaschine ausgebildet sind.

4. Rohling nach Anspruch 2 oder Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzflächen ferner einen Bereich besitzen, dessen geometrische Ausgestaltung eine von der Bearbeitungsmaschine abtastbare, codierte Information über die Rohlingseigenschaften darstellt.

5. Rohling nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der als Halter ausgebildete Abschnitt (2) als separates Stück ausgebildet und am Rohlingkörper (1) festgemacht bzw.  
25 angebracht ist.

6. Rohling nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohlingkörper aus keramischem Material und der Halter aus einem anderen Material, vorzugsweise Metall, besteht.

- 2 -

1 797

7. Rohling nach Anspruch 5 oder Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Halter und der Rohlingskörper mittels Haftverbindung aneinander befestigt sind.

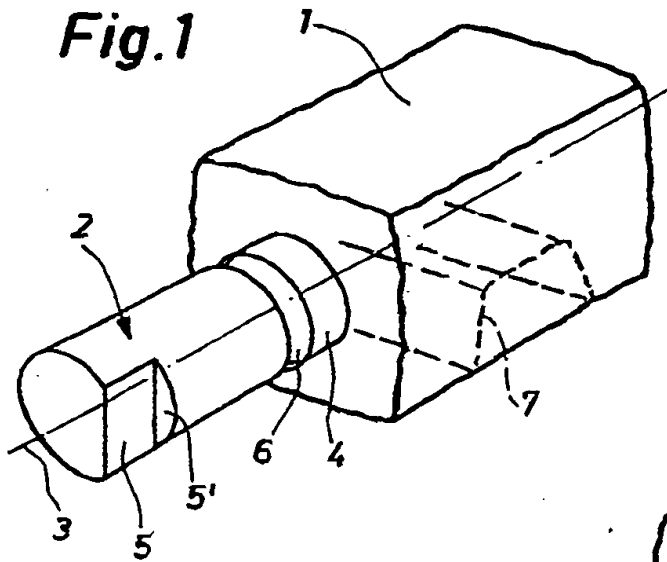
5           8. Rohling nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Halter pilzartig mit einem im Durchmesser erweiterten Kopf und einem daran anschliessenden Stiel ausgebildet ist, wobei die Verbindung mit dem Rohlingskörper kopfseitig erfolgt und die Referenz-  
10 flächen am Kopf ausgebildet sind.

9. Rohling nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Referenzanschlätze (5,5') am Stiel ausgebildet sind.

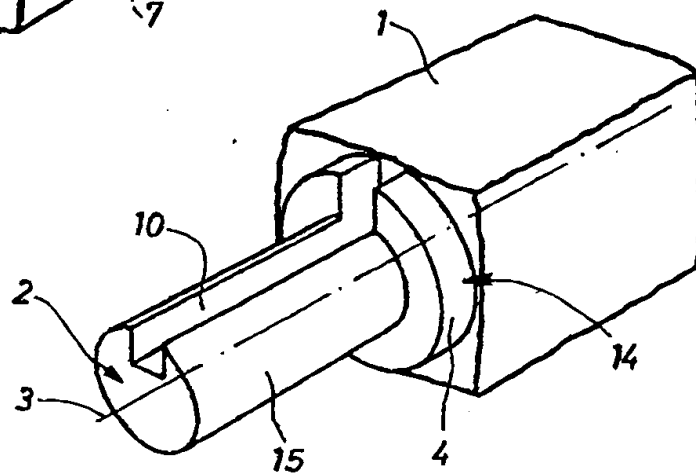
15           10. Verwendung des Rohlings nach einem der vorangehenden Ansprüche zur Herstellung eines zahntechnischen Formteils in der zahnärztlichen Praxis, dadurch gekennzeichnet, dass mittels eines Bearbeitungswerkzeuges in einer Bearbeitungsmaschine, in welcher der Rohling mit dem Halter wegnehmbar fixiert ist, aus dem  
20 Rohlingskörper ein Formteil verwendungsfertig herausgearbeitet und bei Fertigstellung vom restlichen Rohling, insbesondere vom Halter, abgetrennt wird.

0160797

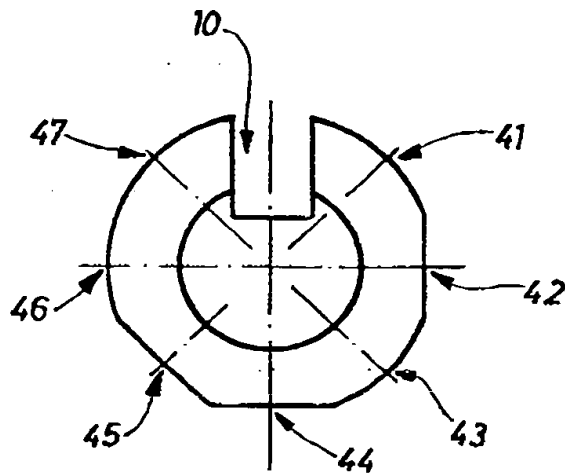
**Fig.1**



**Fig. 2**



**Fig.3**





Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0160797

Nummer der Anmeldung

EP 85 10 2148

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
X	EP-A-0 091 876 (DURET et al.) * Seite 24, Zeilen 11-25; Figuren 36, 37 *	1-3, 10	A 61 C 5/10 A 61 C 13/00
A		9	
X	EP-A-0 086 167 (BARRUT) * Seite 11, Zeilen 2-14; Figuren 11-13 *	1, 10	
A	US-A-3 004 343 (RYDIN) * Spalte 2, Zeilen 38-48 *	5, 7	
A	DE-A-2 019 958 (JUNGE) * Seite 3, Zeilen 2-4 *	6	
A	DE-C- 709 290 (FILLINGER) * Seite 1, Zeilen 15-22; Figuren 1-4 *	7-9	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
			A 61 C 5/00 A 61 C 13/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 24-06-1985	
		Prüfer SINON J J P	
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument</p> <p>&amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			